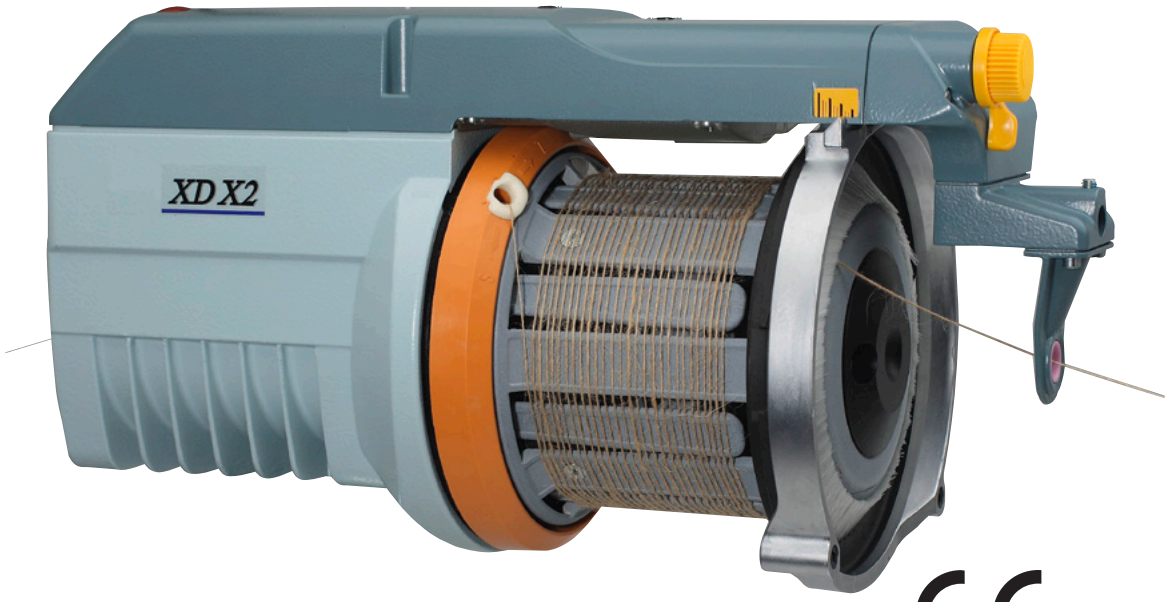
FRANCAISE

Ref. No. 24-893G-2003-06/1232



CE

XD-X2

Manuel d'Instructions

IRO AB
Box 54 SE-523 22 Ulricehamn SWEDEN
Tel: (+46) 321 297 00 Fax: (+46) 321 298 00
info@iro.se www.iroab.com

Attention 2
Caractéristiques techniques 3
Branchement au réseau 4
Schéma fonctionnel 5
Connections coffret d'alimentation puissance élevé 6-7
Installation 8
Réglage des ponts 9
Eléments principaux 10
Réglage de vitesse 11
Contrôle du fil 12-13
Réglage S/Z 14
Enfilage 15-16
Réglage du ballon/ E-flex 17
Réglage du CAT 18
Réglage du capteur 19
Entretien 20
Instructions pour l'assemblage 21
Recherche des pannes 22
Declaration ce de conformite 23

Cette section contient des informations de sécurité importantes. Veuillez lire le manuel avec attention.

AVERTISSEMENT

indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des blessures corporelles ou des dégâts graves à l'unité.

MISE EN GARDE

indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des blessures corporelles ou des dégâts mineurs/modérés à l'unité.

REMARQUE

utilisé pour attirer l'attention sur des informations importantes, qui facilitent le fonctionnement ou la manipulation.

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINELLE.

IRO AB se reserve le droit de modifier le contenu du guide d'utilisation et les caracteristiques techniques sans preavis

Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

ATTENTION !

- **L'arrêt du Prédélivreur avec l'interrupteur On/Off, NE COUPE PAS L'ALIMENTATION DE COURANT. Couper le courant avant toute intervention sur l'installation électrique.**
- **L'interrupteur ON/OFF du prédélivreur ne coupe pas l'alimentation électrique principale. Couper le courant avant toute intervention sur le circuit électrique.**
- **Coupez toujours le courant avant d'intervenir sur le pré-délivreur, le transformateur ou tout autre organe électrique. Veillez à ce que le prédélivreur et l'armoire du transformateur soient complètement connecté avant de rétablir le courant.**
- **Le pré-délivreur et le transformateur contiennent des composants électriques qui conservent le courant électrique jusqu'à trois minutes après le debranchement.**
- **Confiez toute intervention sur les organes électriques à un électricien qualifié.**
- **Ce produit ne peut pas être utilisé dans un milieu potentiellement explosif ou dans des zones classées par la directive européenne 94/9/EC. Si le produit doive être employé dans un milieu potentiellement explosive contacter IRO AB.**
- **Il convient d'effectuer des contrôles de routine pour déceler toutes pièces abîmées ou usées avant d'utiliser cet équipement. Toute pièce qui est usée ou abîmée doit être correctement réparée ou remplacée par le personnel autorisé. Afin d'éviter tout risque de blessure, NE PAS utiliser cet équipement si un élément semble ne pas fonctionner correctement.**

MISE EN GARDE !

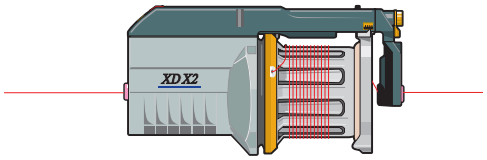
- **Pretêr le maximum d'attention prês du prédélivreur: pendant son utilisation normale, il pourrait démarrer soudainement et ses parties en mouvement pourraient provoquer des blessures.**
- **Pour satisfaire aux réglements de la cee, utiliser exclusivement des pièces de réchange homologuées par IRO AB.**
- **Le prédélivreur de trame est un produit industriel et n'est pas conforme à un emploi domestique/en zone d'habitation.**

NOTE

- **Pour assurer une choix correcte de l'appareil et de ses accessoires, on vous conseille de faire un'essay avec la trame à utiliser.**
- **Lorsqu'un équipement devient obsolète ou que vous ne souhaitez plus l'utiliser, veuillez l'éliminer de façon responsable en respectant toutes les règlementations locales en vigueur relatives à l'élimination et/ou au recyclage des matériaux.**

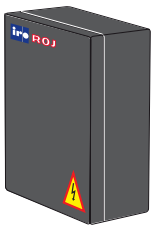
Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

Moteur 700W / Détecteur optique



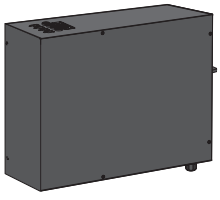
m/min	Max 1800 m/min
kg	11 kg
	Min 5° C-Max 40° C
	Max 85 %
	83 dB
	Max 9 mm
	Pression d'air d'entrée 5,5 - 7

Coffret d'alimentation puissance élevé - Stand Alone



	230-575V 1000VA
Max T 10A **Fusible/** Fusibile Fuse	Max T 10A **Fusible**
kg	21 kg

Coffret d'alimentation puissance élevé - CAN



	380-440V 1900VA
Fuse	Max !
kg	35 kg

NOTE

Sous réserve de modifications techniques.

Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

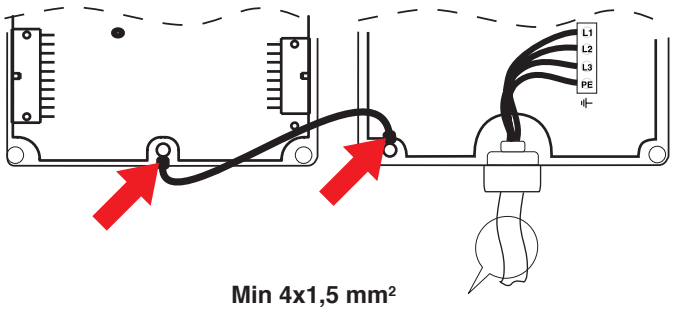
ATTENTION!

Couper le courant avant toute intervention sur l'installation électrique.

REMARQUE

Il est possible que de la condensation se forme sur le prédélivreur en déplaçant du local froid du magasin, au local plus chaud de la salle de tissage. S'assurer qu'il soit bien sec avant de le mettre en fonctionnement.

Désemballer le Coffret d'alimentation. Ouvrir le couvercle et brancher le câble d'alimentation triphasée à 4 conducteurs. S'assurer que le branchement a la terre soit fait et que la section de conducteur ne doit pas être inférieure à 1,5 mm².



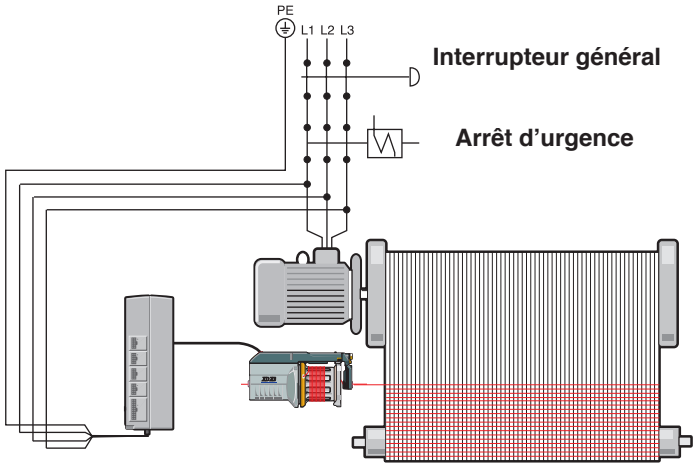
Min 4x1,5 mm²
Min 4x1,5 mm²

ATTENTION!

L'alimentation doit être connectée après l'interrupteur principal et l'arrêt d'urgence du métier.

Ne pas mettre le prédélivreur hors tension pendant l'arrêt du métier.

Alimentation de réseau

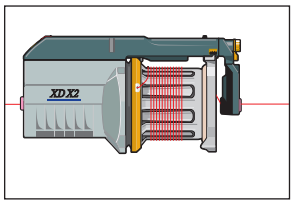


Voltages.

	VOLT +/- 10%	
Nominal Nominale	**Pour tensions** Tensione	**Fréquence** Frequenza
200V - 346V	180V - 380V	50/ 60 Hz
380V - 400V	342V - 440V	50/ 60 Hz
415V - 575V	374V - 632V	50/ 60 Hz

Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

Prédélivreur et tableau des fusibles



Unité de commande du moteur

Moteur

Coffret de dérivation

Accessoires

TB2

TB1

1 2 3 4 5 6 7 8

Alimentation/ Interface

Prédélivreur 1-8

9 10 11 12 A B C D

Interface d'extension

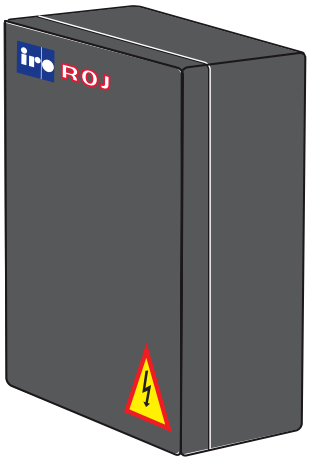
Prédélivreur 9-12
Accessoires A-D

Câble communication métier

Tension d'alimentation

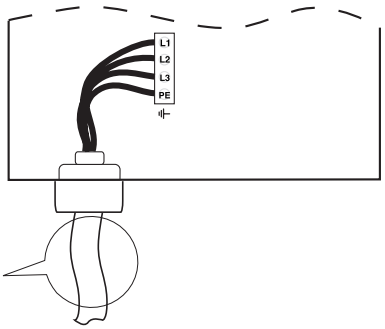
PE

Ref. No. 24-893G-2003-06/1232



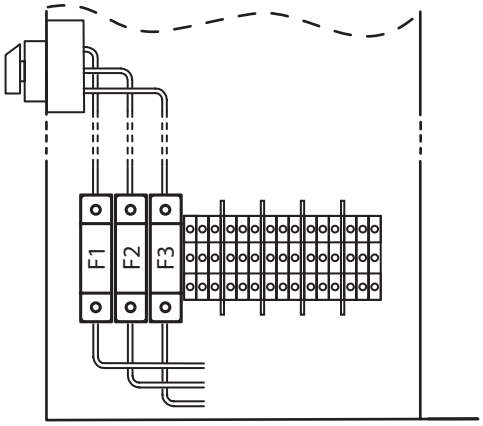
Coffret d'alimentation puissance élevé

Connections au réseau • Connessioni di rete



Min 4x1,5 mm²

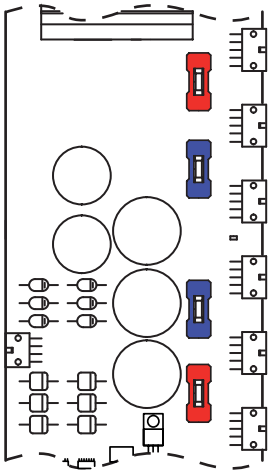
STAND ALONE TENSION D'ALIMENTATION Fusibles



F1 - F3 = 4 A / 500 V

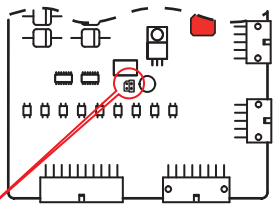
INTERFACE STAND ALONE Fusibles

Rouge = 6,3A slow
Bleu = 6,3A slow



INTERFACE STAND ALONE

Petit ponts relais d'arrêt machine



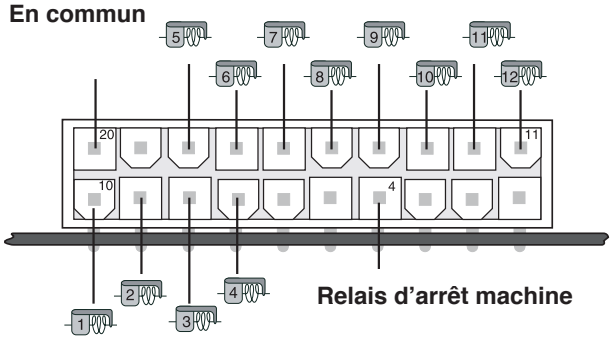
NO – normalement ouvert

NC - normalement fermé

Sans signal de relais d'arrêt

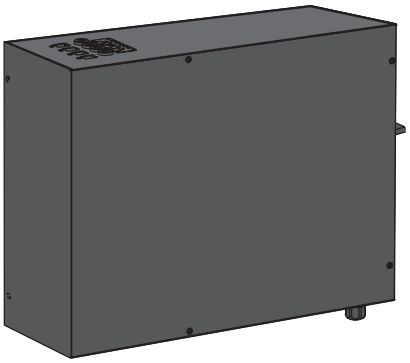
Opto-isolateur / connections arrêt machine

En commun



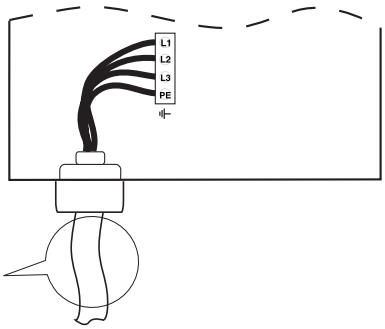
Relais d'arrêt machine

Ref. No. 24-893G-2003-06/1232



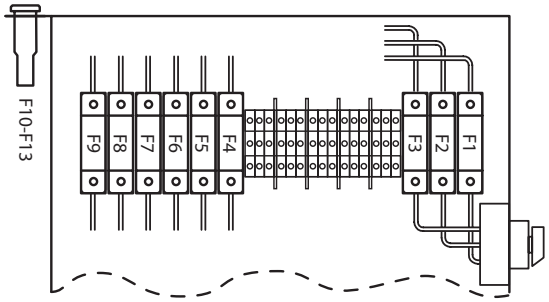
Coffret d'alimentation puissance élevé CAN

Connections au réseau



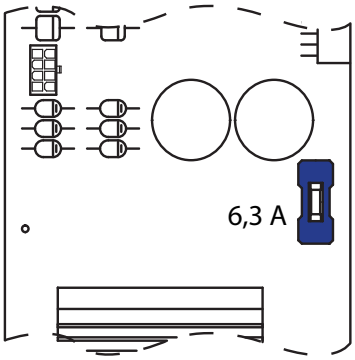
Min 4x1,5 mm²

CAN POWER SUPPLY
Fusibles



F1 - F6 = 10 A / 500 V
F7 - F9 = 4 A / 500 V
F10 - F13 = 8 A / 500 V

INTERFACE CAN
Fusibles

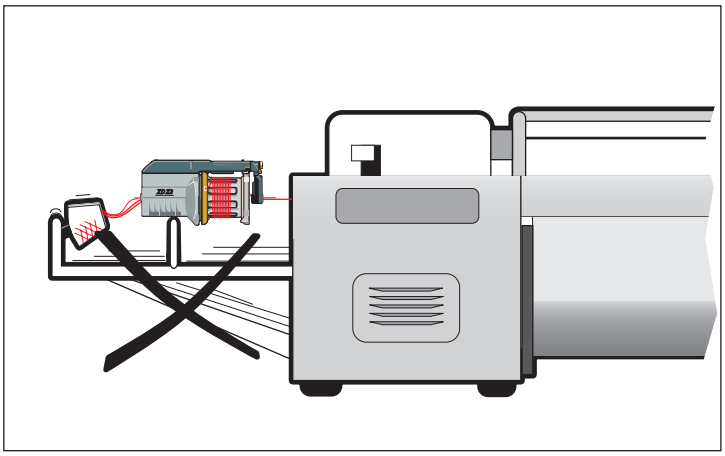


Bleu = 6,3A slow

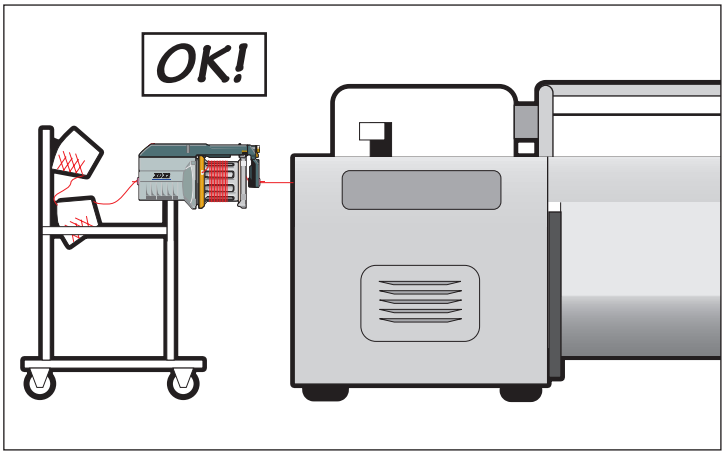
Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

MISE EN GARDE!

Ne pas monter le prédélivreur directement sur le métier.



Utiliser un support séparé.

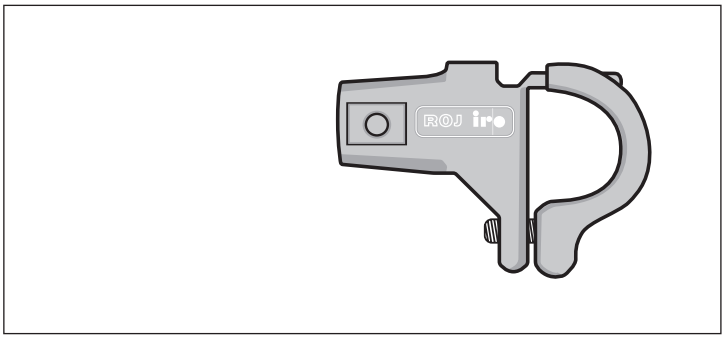


REMARQUE

Brancher à l'installation de mise à la terre du métier, la borne de masse PE du support sur lequel sont installés les prédélivreurs ainsi que celle du cantre.

Placer le cantre derrière le support du prédélivreur en évitant les angles effilés vers le chemin du fil depuis la sortie du cantre vers les prédélivreurs.

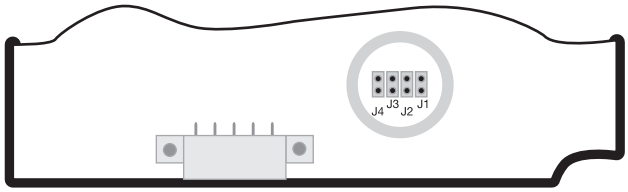
Vérifier le serrage correct des vis de montage.



Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

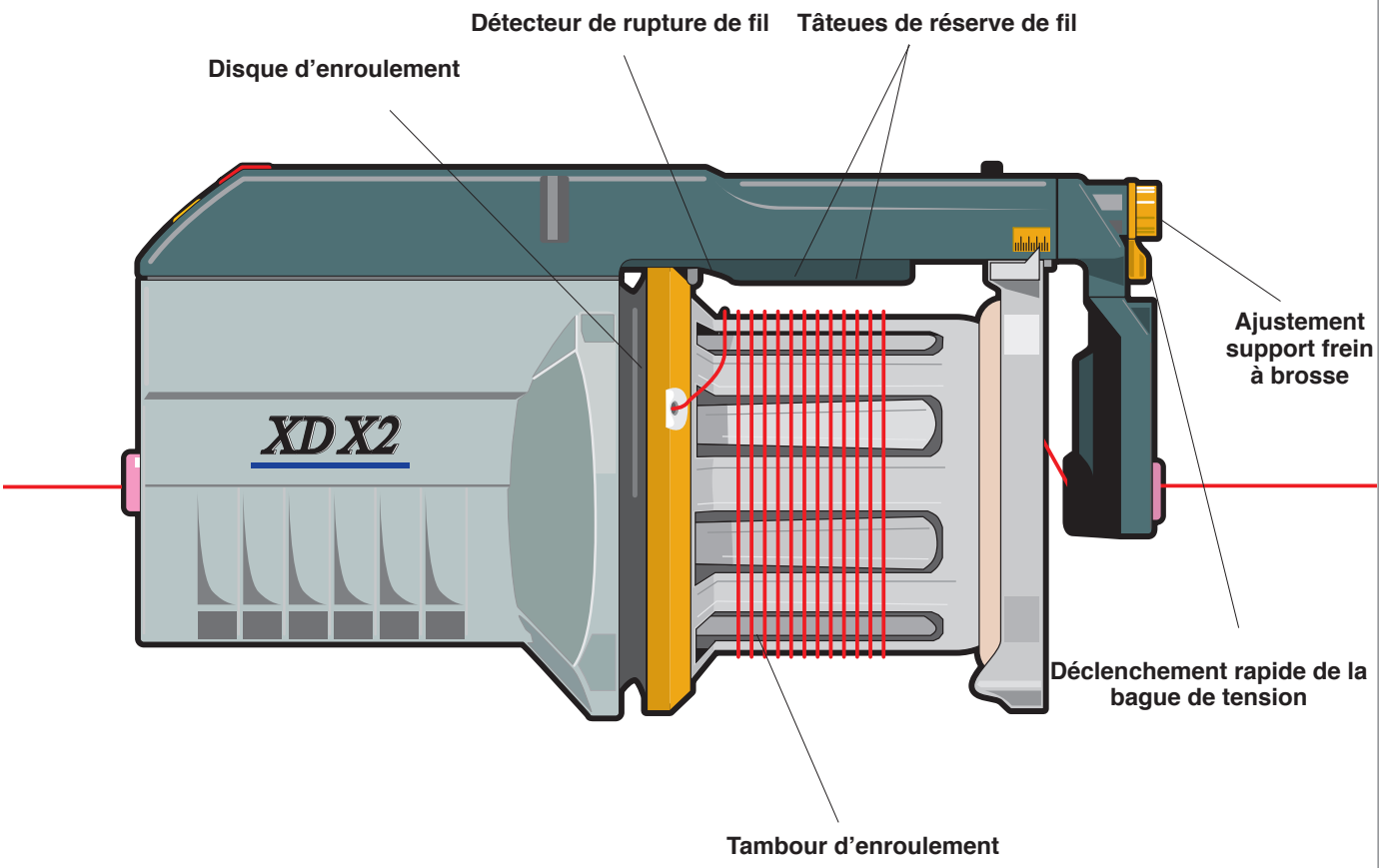
Ponts du circuit imprimé du moteur

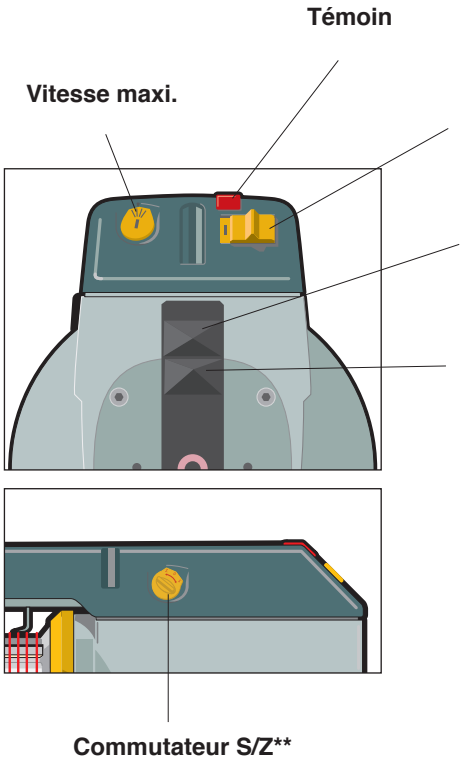
Le modèle Chrono est équipé de ponts sur le circuit imprimé du moteur, qui adaptent le fonctionnement des prédélivreurs aux caractéristiques du procédé de tissage. (Les paramètres reçus par la machine ont la priorité sur ceux des petits ponts = jumpers

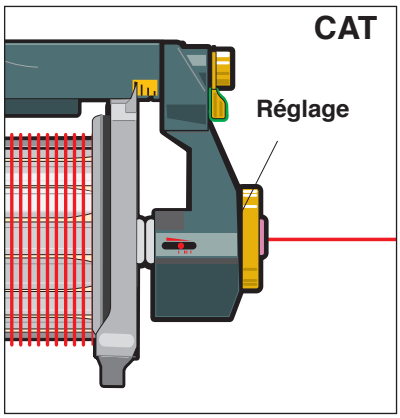


Détecteurs optiques (photocellules)	
J1	**Sensibilité du détecteur de réserve - Position BASSE (Réglage standard pour XD X2 700W)**
J1	**Sensibilité du détecteur de réserve - Position AUTO**
J2	**Détecteur de loom stop intégré - DÉSACTIVÉ**
J2	**Détecteur de loom stop intégré - ACTIVÉ**
J3	**Arrêt en position du disque d'enroulement - DÉSACTIVÉ (roue libre)**
J3	**Arrêt en position du disque d'enroulement - ACTIVÉ**
J4	**Filtrage signal du détecteur - DÉSACTIVÉ (pour ourdissoir)**
J4	**Filtrage signal du détecteur - ACTIVÉ (pour métier)**

Ref. No. 24-893G-2003-06/1232


Détecteur de rupture de fil
Tâteues de réserve de fil
Disque d'enroulement
Ajustement support frein à brosse
XD X2
Déclenchement rapide de la bague de tension
Tambour d'enroulement





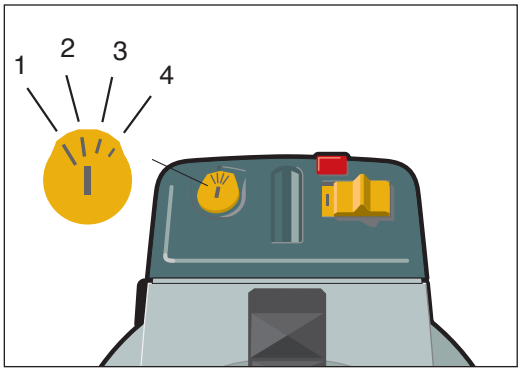
*= Exclu la version avec roulement unidirectionnel

Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

NOTE

Normalement le commutateur est laissé dans la position 1, puisque l'accumulateur de trame calcule automatiquement la vitesse selon la consommation de fil. Toutefois, sur certain métiers, il peut être utile de réduire la vitesse maximale pour éviter des accélérations inutiles au départ de prélèvement de fil.

Pour régler la vitesse maximale, faire tourner le disque dans la position appropriée.



DÉTECTEURS MÉCANIQUES

1 = 1500 m/min
2 = 1200 m/min
3 = 800 m/min
4 = 500 m/min

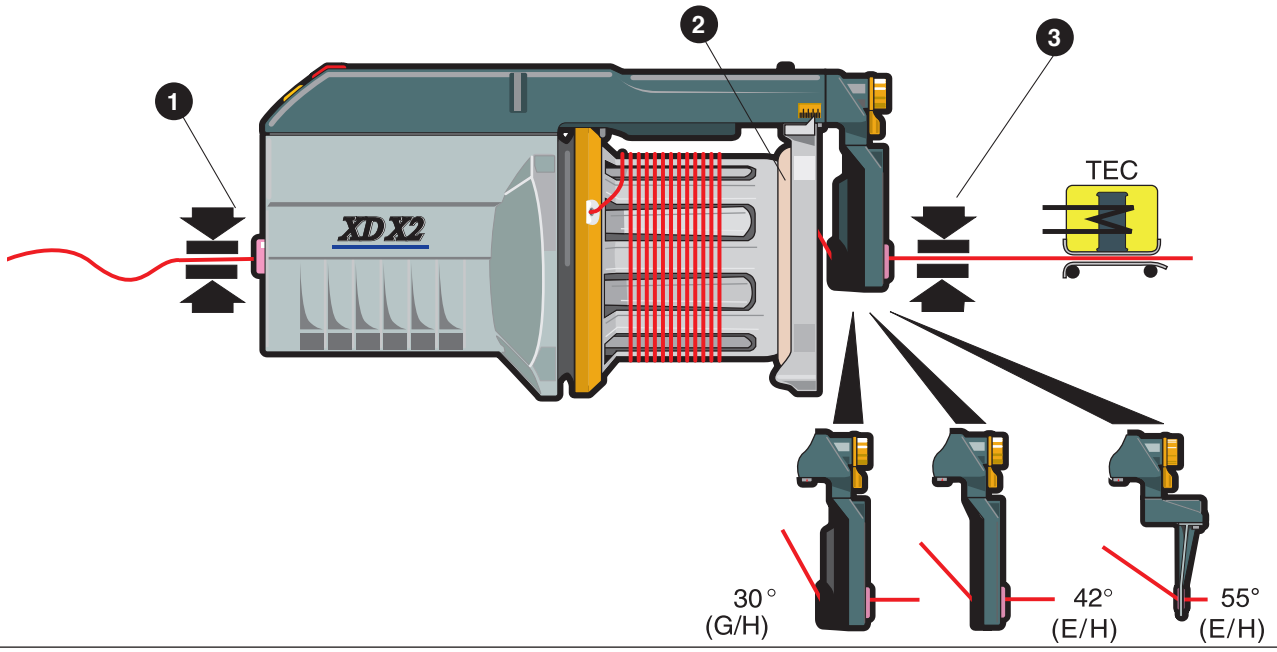
DETECTEURS OPTIQUES, MOTEUR 700W

1 = 1600 m/min
2 = 1300 m/min
3 = 1100 m/min
4 = 900 m/min

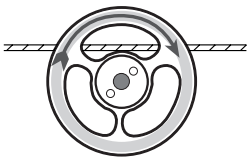
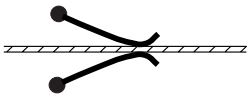
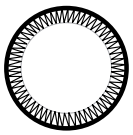
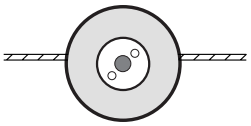
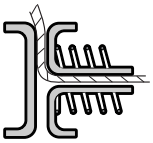
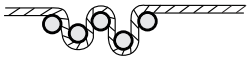
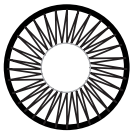
Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

Le tissage de certains types de fils ou des conditions spéciales de tissage peuvent imposer l'utilisation des tendeurs de fil en positions 1 et 3. Les tableaux de cette page et de la page suivante indiquent les combinaisons disponibles.

Positions des tendeurs de fil



Tendeur de fil - Type et position

TYPE DE TENDEUR		POS	TYPE DE TENDEUR		POS
A		1	G	(E-flex)	2
B		1 3	H	**Brosse** Pelo 	2
C		1	J	(CAT) 	3
D		1	K		3
E	**Lámina/** Lamellare 	2			

Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

Fil/	Lance				Projectile		
	COMPTE-FILS	TENDEUR			COMPTE-FILS	TENDEUR	
		❶	❷	❸		❶	❷
Fils coton et élastique recouvert	Ne 74 - 35	A	G/ I	K	Ne > 35	A	H/ I
	Ne 59 - 9	A	G/ II	K	Ne 59 - 16	A	G/ II
	Ne 15 - 4	A	G/ III	K	Ne 20 - 4	A	G/ III
	Ne 6 - 0,5	D	G/ IIII	K	Ne 6 - 0,5	D	G/ IIII
Laine	Nm 120 - 60	A	H/ I	B+B+K	Nm > 60	A	H/ I
	Nm 100 - 14	A	H/ II	B+B+K	Nm 100 - 27	A	G/ II
	Nm 25 - 7	A	G/ III	K	Nm 33 - 7	A	G/ III
	Nm 10 - 0,8	D	G/ IIII	K	Nm 10 - 0,8	D	G/ IIII
Fils rigides, jute et flax (lin)	Nm 120 - 30	A	E/ II	K	Nm 120 - 27	A	G/ II
	Nm 35 - 20	A	E/ III	K	Nm 33 - 7	D	G/ III
	Nm 26 - 7	A	G/ III	K	Nm 10 - 0,8	D	G/ IIII
	Nm 10 - 0,8	D	G/ IIII	K			
Chenille	Nm 120 - 20	A	G/ II	K	Nm 120 - 50	A	H/ I
	Nm 25 - 7	A	G/ III	K	Nm 67 - 7	A	H/ II
	Nm 10 - 0,8	D	G/ IIII	K	Nm 10 - 0,8	D	H/ III
Fils fantaisie, fils gros et boutonnés	Nm 120 - 50	B	H/ I	B+B+K	Nm 120 - 50	B	H/ I
	Nm 67 - 7	B	H/ II	B+B+K	Nm 67 - 7	B	H/ II
	Nm 10 - 0,8	B	H/ III	B+B+K	Nm 10 - 0,8	B	H/ III
Fil à forte torsion	Tex 4 - 20	C	E/ I	K	Tex 4 - 20	C	H/ I
	Tex 15 - 50	C	E/ II	K	Tex 15 - 100	C	H/ II
	Tex 40 - 100	C	E/ III	B+B+K	Tex 80 - 400	C	H/ III
Fil continu	Tex 4 - 20	C	H/ I	J/ I+K	Tex 4 - 20	C	H/ I
	Tex 15 - 40	C	H/ II	J/ II+K	Tex 15 - 100	C	H/ II
	Tex 30 - 100	A	H/ II	J/ III+K	Tex 80 - 400	A	H/ III
	Tex 80 - 400	A	H/III	B+B+K			

Niveaux de tension: I=souple, II=moyen, III=dur, IIII=très du

NOTE

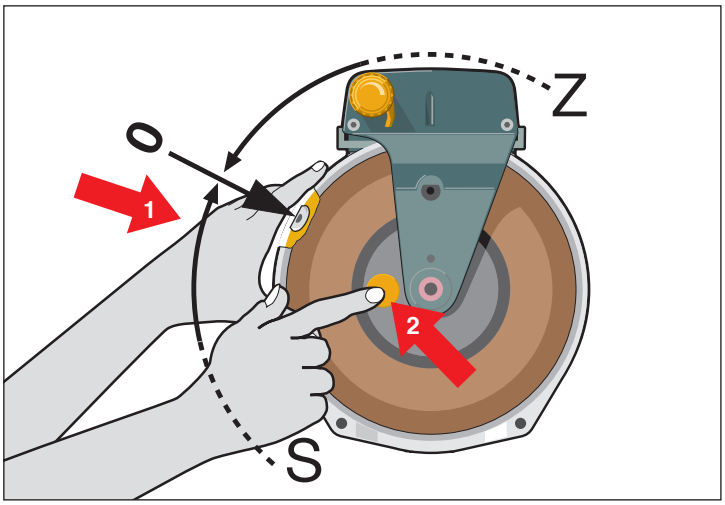
Etant donné que le fonctionnement des tendeurs peut être influencé par différents facteurs liés aux caractéristiques des fils utilisés, les indications de ce tableau sont fournies seulement à titre indicatif. En Cas de doute, nous recommendons de procéder à un essai.

Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

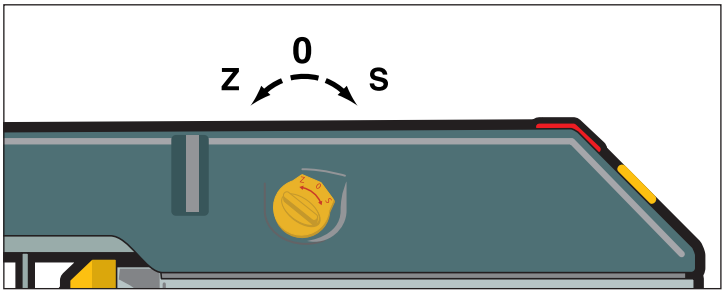
AVEC ROULEMENT STANDARD A DEUX DIRECTIONS

Mettre le prédélivreur hors tension.
Saisir le disque d'enroulement (1) et, tout en appuyant sur le bouton orange sur la partie antérieux du tambour d'enraulement (2), faire tourner le disque d'enroulement jusqu'à ce que le bouton s'engage. En alignant le rèpere du disque d'enroulement avec la ligne située sur le carter du moteur,on obtient la position de séparation "zéro".

Pour le réglage, appuyer sur le bouton et faire tourner le disque d'enroulement dans la direction souhaitée.



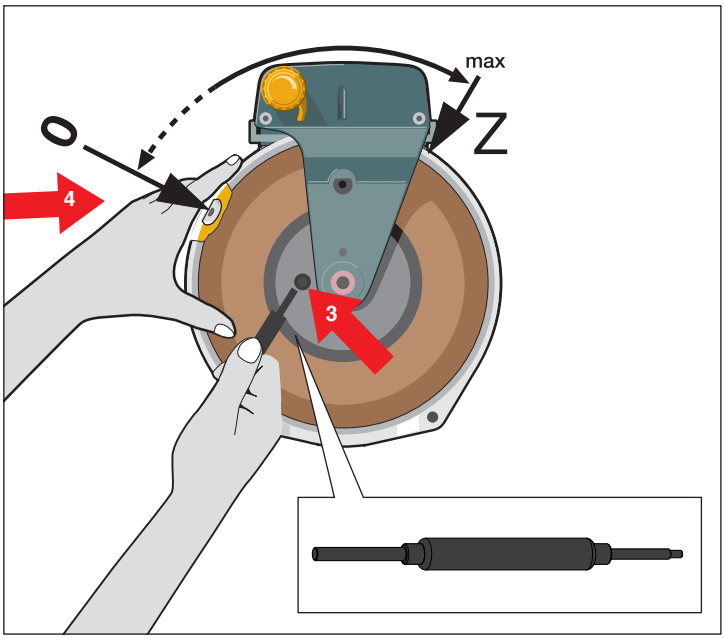
Régler le sens de rotation avec le commutateur et mettre le prédélivreur sous tension. En position 0, le prédélivreur se trouve en position d'attente.



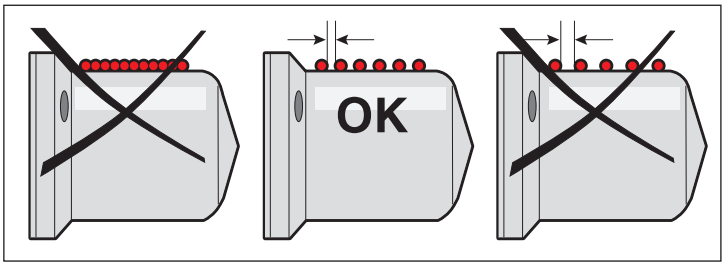
AVEC ROULEMENT UNIDIRECTIONNEL

Introduire l'outil dan le trou approprié (1) et tenir doucement appuyer, faire tournez le disc d'enroulement jusqu'à ce que l'outil s'engage.

Pour le réglage, tenir appuyer sur l'outil et faire tourner avec force le disque d'enroulement jusqu'à la position souhaitée entre 0 et Z Max.

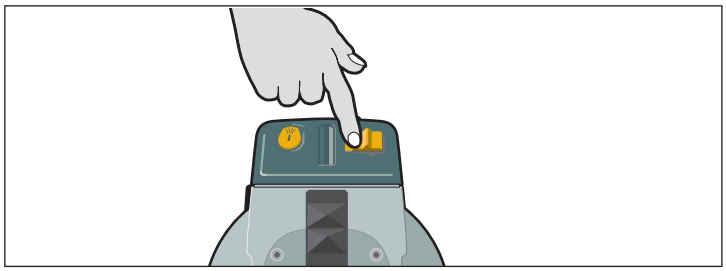


La séparation doit être nette sans être excessive.



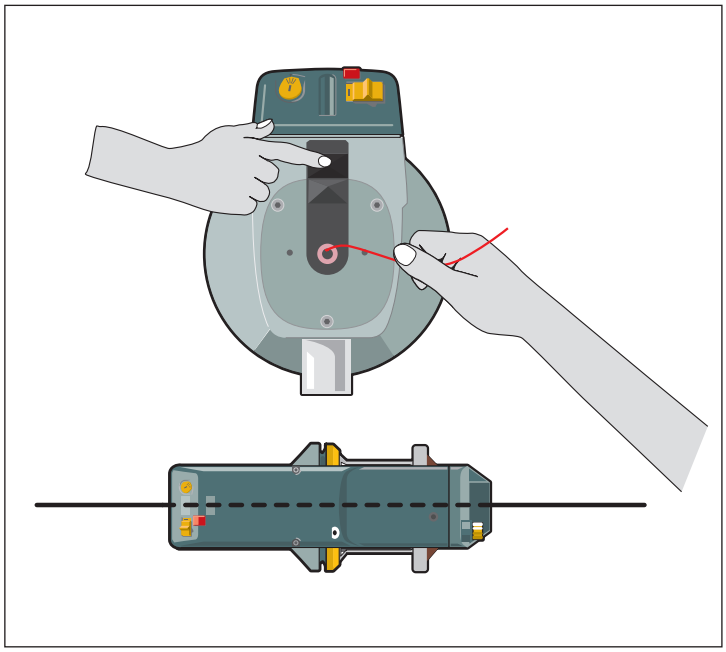
Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

Mettre le prédélivreur sous tension. Le disque d'enroulement se positionne automatiquement (pas de fil sur le tambour d'enroulement).



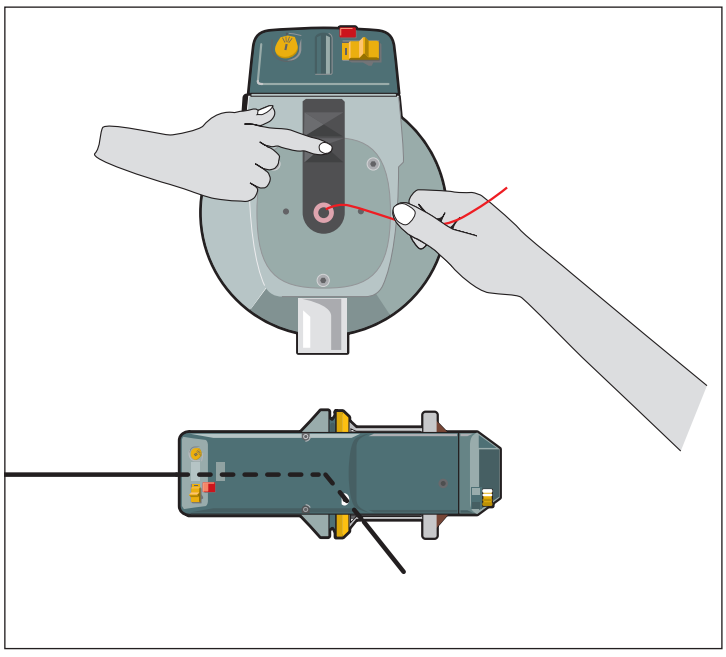
ENFILAGE COMPLET

Introduire le fil dans l'œillet et presser le bouton supérieur.



ENFILAGE PARTIEL

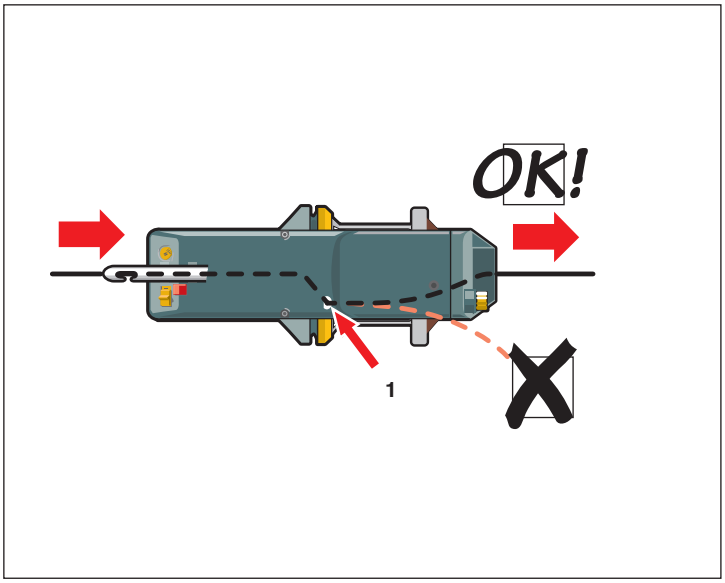
Introduire le fils dans l'œillet et appuyer sur le bouton d'enfilage inférieur.



Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

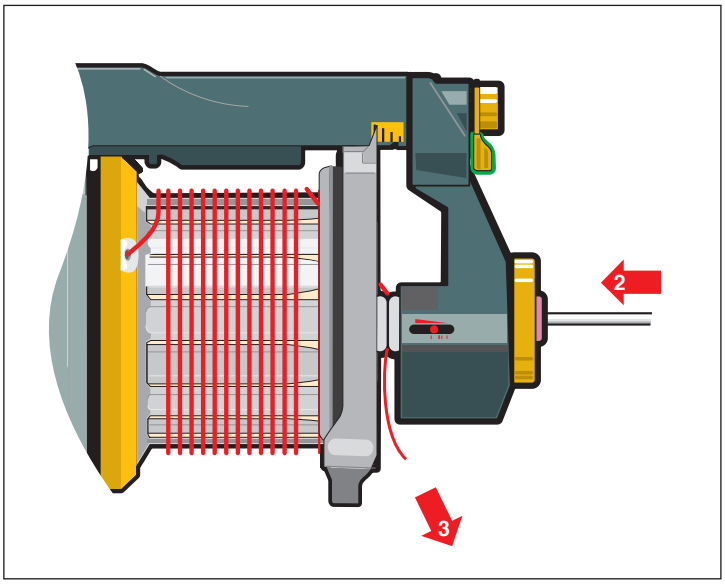
SANS CAT

- Mettre le pré-delivreur hors tension.
- Positionner l'oeillet du disque d'enroulement (1).
- Infiler la passette à travers le pré-délivreur et l'oeillet de sortie (voir page 20).
- Tirer le fil et remettre le pré-délivreur.
- Mettre en marche le pré-délivreur.



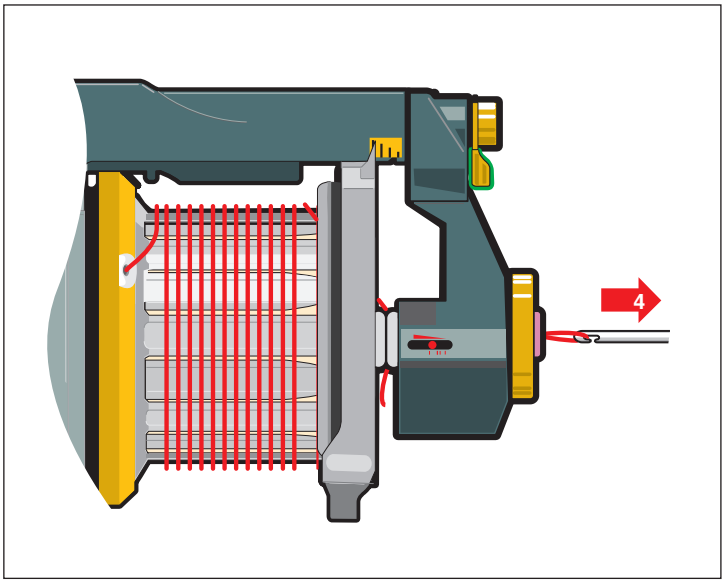
AVEC CAT

- Mettre le pré-délivreur hors tension.
- Positionner l'oeillet du disque d'enroulement.
- Infiler la passette à travers le pré-délivreur et la brosse de controlê du ballon.
- Mettre le pré-délivreur en marche et remplir la réserve.
- Insérer la passette aussi loin que possible dans le CAT (2).
- Tirer le fil (3) pour l'enrouler autour de la passette.
- Le fil est entraîné par la passette (4).



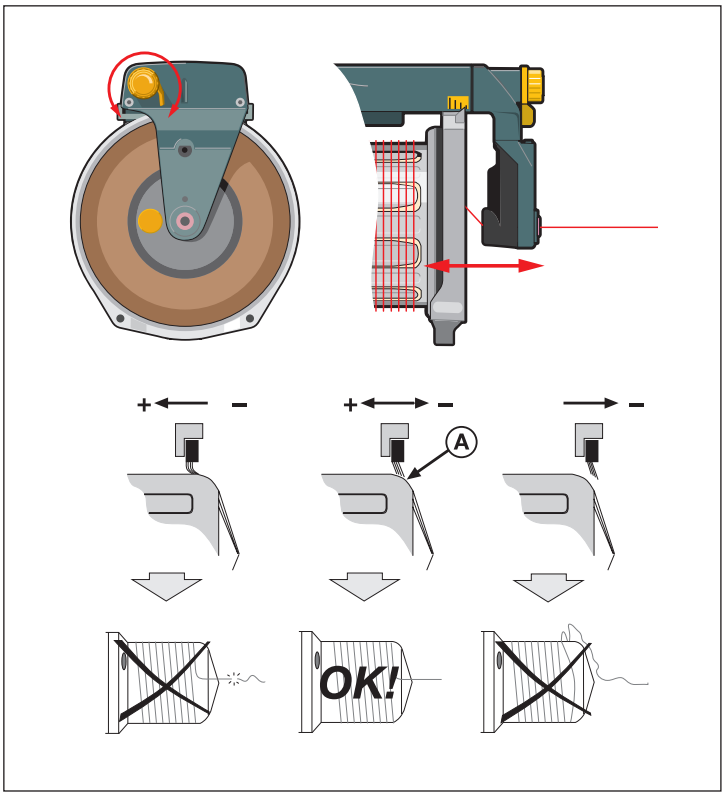
ATTENTION

Si l'on utilise une aiguille d'enfilage, faire attention à ne pas endommager le E-flex. Vérifier que le porteflex soit en position antérieure avant de procéder à l'enfilage.



Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

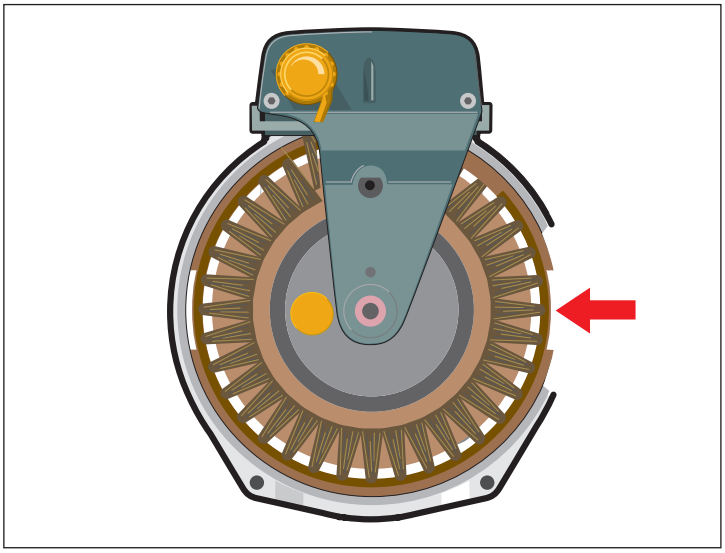
Régler la valeur du contrôle ballon/tension du E-flex.



NOTE

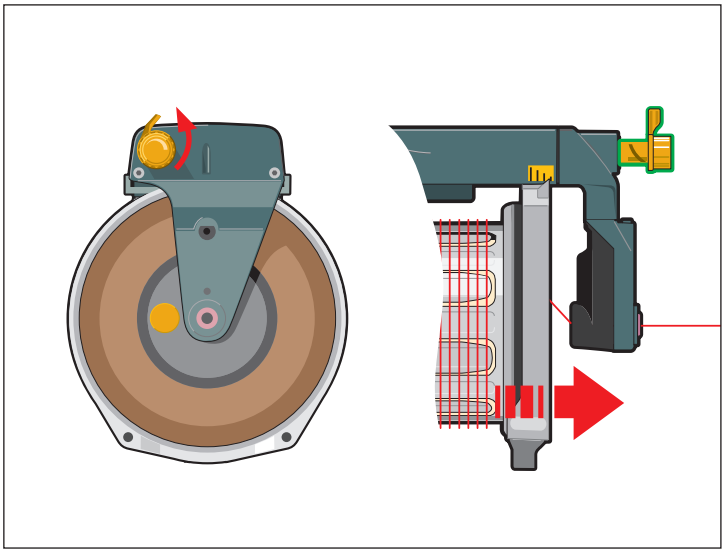
Une tension excessive risque de causer une usure anormale du frein.

S'assurer que l'anneau de la brosse et/ ou E-flex soit positionné correctement.



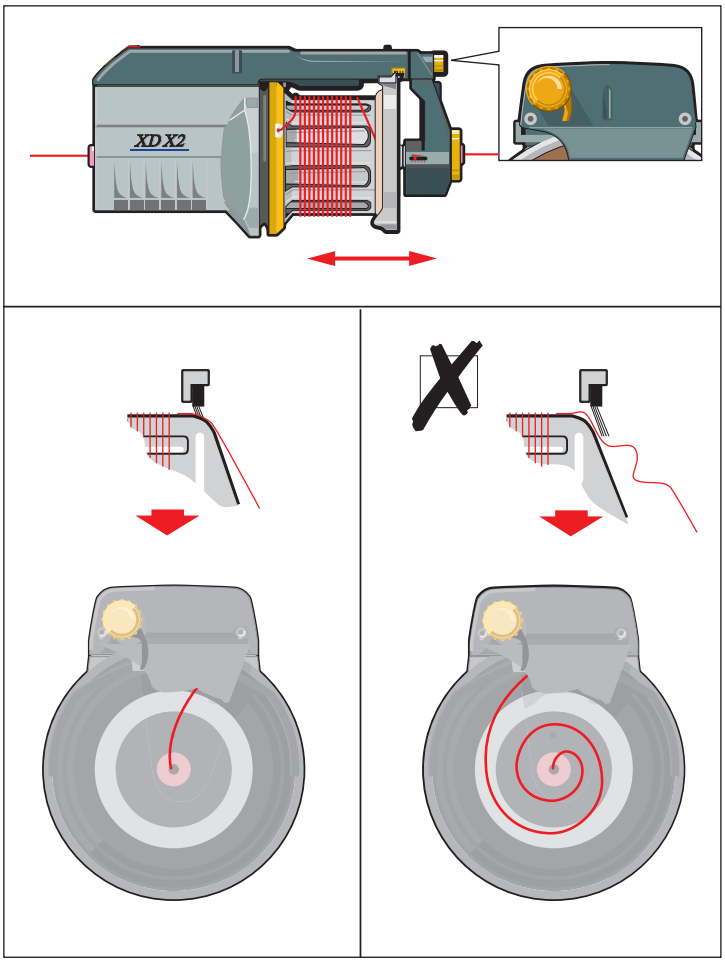
REMPLACEMENT FREIN A BROSSE / E-FLEX

Tourner le levier sur la poignée jusqu'à le frein à brosse/ E-Flex se détache de la surface du groupe d'enroulement.



Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

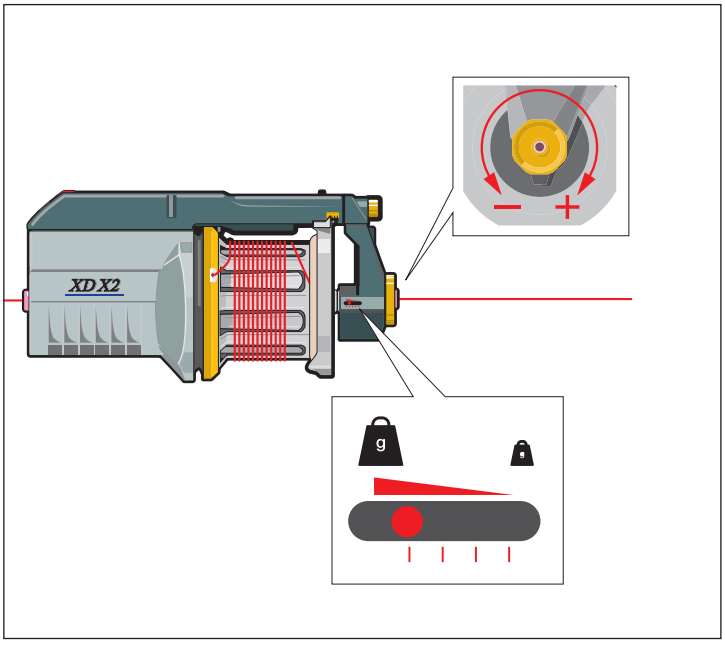
Réglage de la tension d'arrivée du fil au CAT.



NOTE

Le frein à brosse doit être utilisé seulement pour régler le balloon.

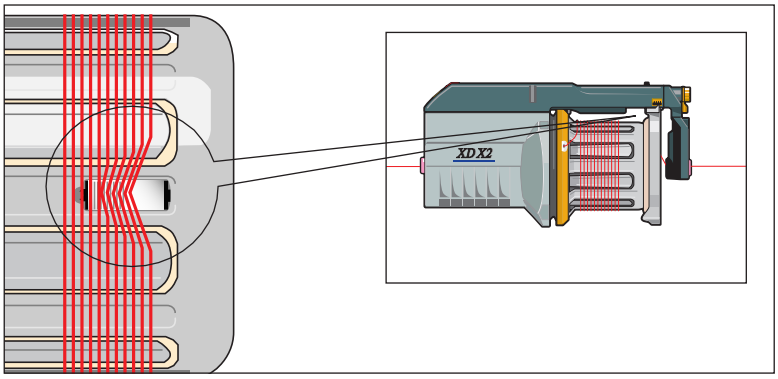
Réglage de la tension de sortie.



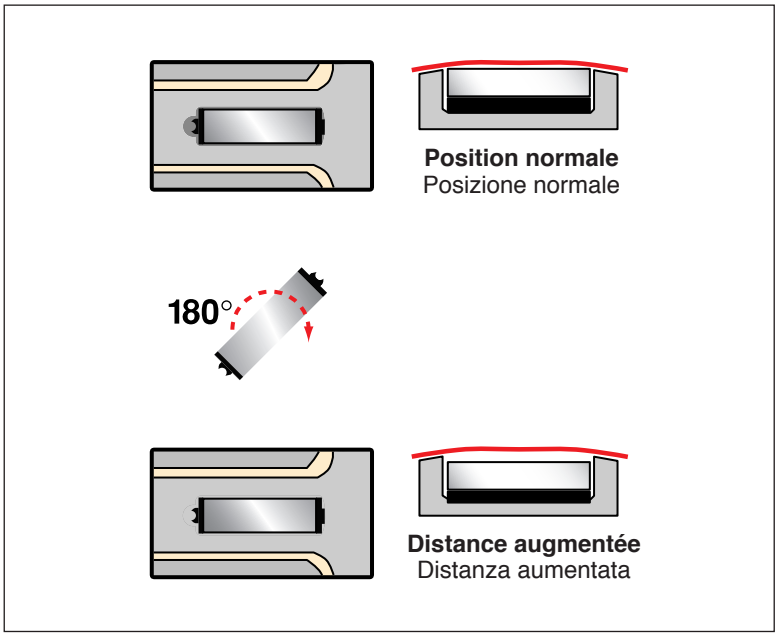
Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

Détecteur optique

Certains types de fils peuvent adhérer ou laisser des dépôts sur le miroir du capteur. Dans ce cas, il est possible d'augmenter la distance entre le fil et le miroir.



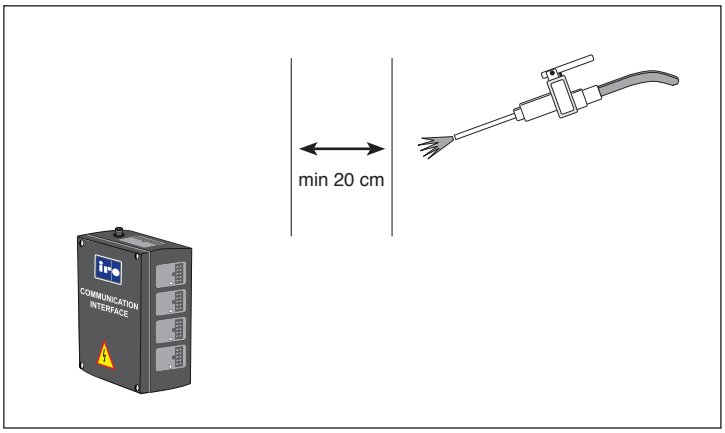
Régler la distance en tournant le miroir de 180°.



Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

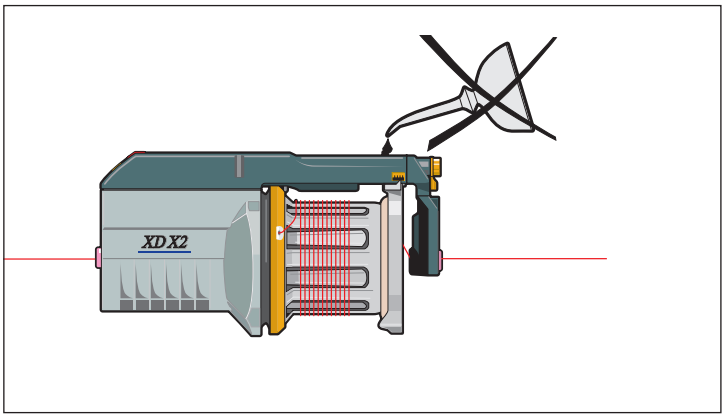
NETTOYAGE

Un nettoyage régulier est recommandé pour éviter l'accumulation de peluches et de poussière sur le prédélivreur ou sur le coffret de commande.



GRAISSAGE

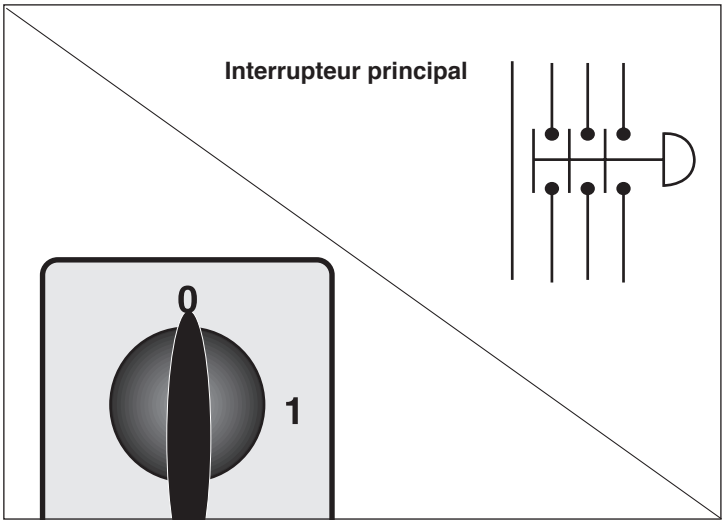
Le prédélivreur ne demande aucun graissage.



CONNECTIONS

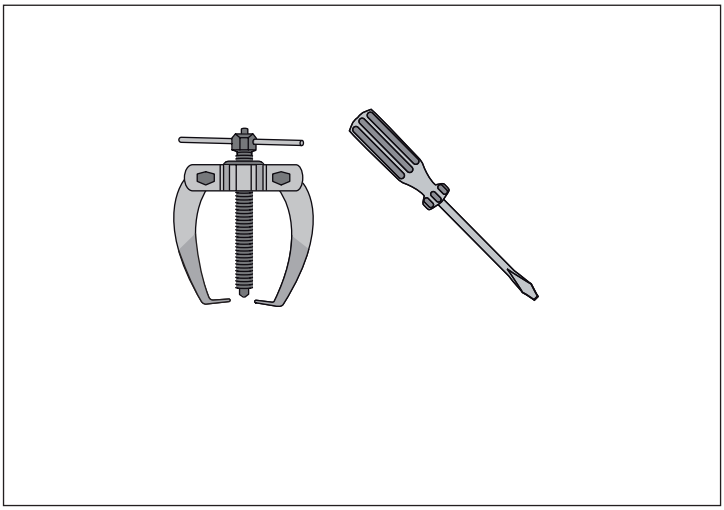
ATTENTION!

Couper toujours le courant ou isoler l'alimentation électrique et débrancher l'alimentation pneumatique avant de brancher ou débrancher le pré-délivreur, la carte de commande ou tout autre circuit électronique.



TROUSSE À OUTILS IRO / ROJ

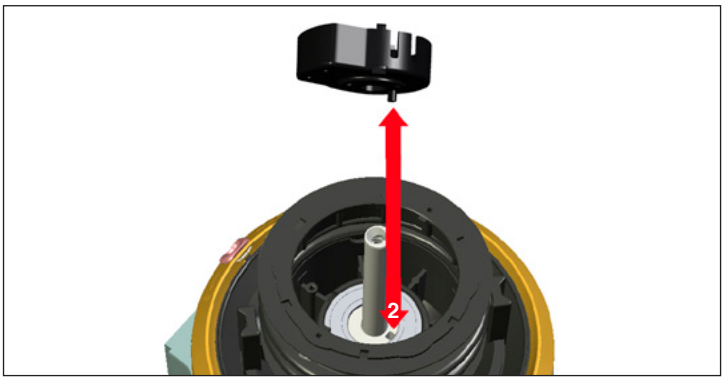
Il est recommandé d'utiliser la trousse à outils IRO, avec des outils spécialisés, pour assure une simple et corriger démontage/ montage générale de prédélivreur IRO pendant l'entretien. Pour plus d'informations contacter le local service d'assistance IRO.



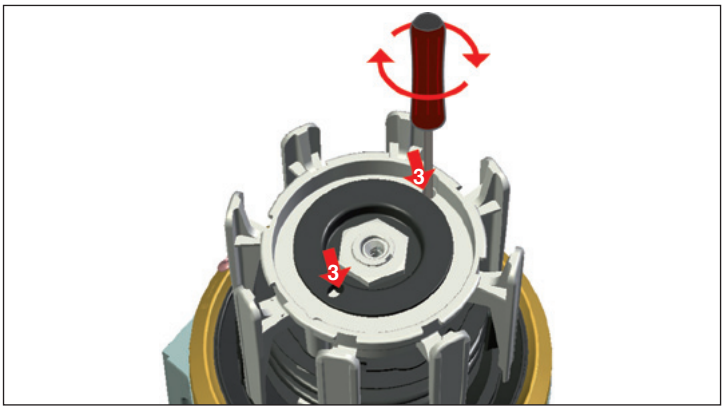
Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

Après l'avoir démonté il est nécessaire installer le groupe d'enroulement morceau après morceau pour ne pas endommager les parties. Assurer la tenue du manchon avec un courroies en plastique (1).

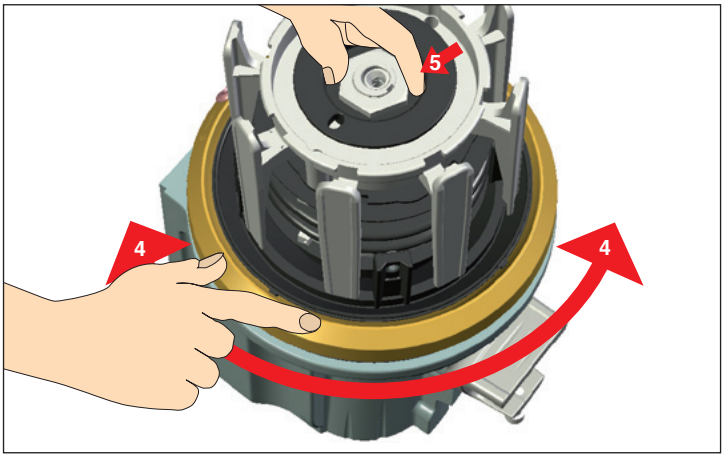
S'assurer que la clé entre dans son logement de l'arbre moteur (2).



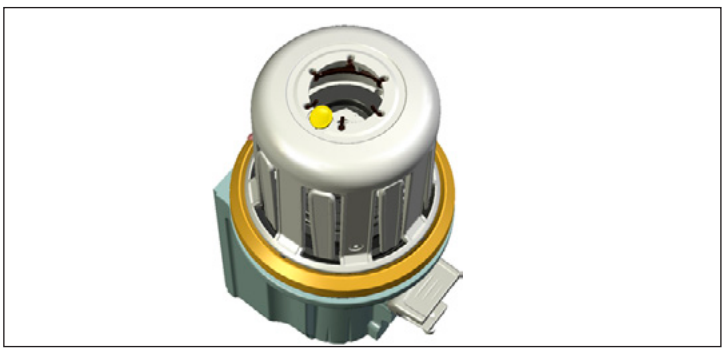
Insérer les deux vis qui fixent le manchon dans les appropriés sièges (3) et les fermer avec appropriée clé (torx T10)



Tourner le disque d'enroulement (4) en maintenant arrêtée le écrou central (5) pour tenter la position du contrepoids lorsqu'il est en position appropriée le disque d'enroulement peut facilement tourner seulement de 180°.



Installer vis centrale, manchon final, groupe d'enroulment et couvercle. Aborder la séparation spires dans la position voulue pour s'assurer que le tout est correctement monté.



Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

Pannet	Inspecter dans l'ordre suivant
L'appareil ne démarre pas	1 - 2 - 3 - 4 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26
L'appareil ne s'arrête pas	2 - 4 - 24 - 25
Réserve de fil faible ou vide	4 - 3 - 13 - 9 - 8 - 17 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26
Le fil d'entrée casse fréquemment	22 - 10 - 13 - 18
Le fil de sortie casse fréquemment	11 - 20 - 12 - 19 - 23
Les fusibles brûlent plusieurs fois	25 - 28
Le voyant du pré-délivreur clignote lentement	4
Le voyant du pré-délivreur clignote rapidement	3 - 9 - 8 - 27
Prédélivreur en alerte avec la lumière fixe	29

No	Causes possibles	Remèdes	Voir page
1.	Position incorrecte S/Z	Régler l'interrupteur S/Z en position appropriée	14
2.	Position incorrecte du tambour d'enroulement	S'assurer que le groupe capteur soit positionné vers le haut	19
3.	Blocage du disque d'enroulement	Libérer et nettoyer le disque d'enroulement	21
4.	Capteur ou miroir sales	Nettoyer le capteur et le miroir avec un détergent non agressif	19
6.	Branchement des câbles défectueux	Contrôler et rectifier	4-7
7.	Fusibles brûlés	Remplacer le fusible endommagé	6-7
8.	Alimentation de reseau/tension primaire défectueuse	Contrôler l'alimentation de reseau et les connexions	4-7
9.	Tension d'entrée insuffisante	Augmenter la tension d'entrée	12-13
10.	Tension d'entrée excessive	Diminuer la tension d'entrée	12-13
11.	Réglage du ballon insuffisant	Augmenter le réglage du ballon	17
12.	Tension de sortie excessive	Diminuer la tension de sortie	17
13.	Séparation du fil excessive	Diminuer la séparation du fil	14
17.	Réglage insuffisant de la vitesse maxi	Augmenter le réglage de vitesse maxi	11
18.	Réglage excessif de la vitesse maxi	Diminuer le réglage de vitesse maxi	11
19.	Réserve de fil insuffisante	Voire "Réserve du fil insuffisant ou vide", sous "en panne"	-
20.	Réglage du ballon endommagé	Réparer/remplacer toutes les pièces défectueuses	12-13
21.	Erreur du signal d'arrêt entre le coffret de commande et le métier	Contrôler toutes les connexions/câbles	6-7
22.	Mauvais alignement entre la bobine et le prédélivreur	Réaligner la bobine/prédélivreur	-
23.	Réaligner le prédélivreur/métier	-	-
24.	Pâlpeur réserve de fil défectueux	Remplacer le tâteur concerné	10
25.	Circuit imprimé du moteur défectueux	Remplacer le circuit imprimé concerné	5
26.	Panneau de fusibles défectueux	Remplacer le panneau de fusibles concerné	6-7
27.	Interface du coffret de commande défectueuse	Remplacer l'interface concernée	6-7
28.	Câble de connexion du prédélivreur défectueux	Remplacer le câble de connexion concerné	-
29.	Casse de fil	Rechargement de prédélivreur	16-17

Ref. No. 24-893G-2003-06/1232

IRO AB
Box 54
SE-523 22 Ulricehamn

EC DECLARATION OF CONFORMITY
EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DECLARATION CE DE CONFORMITE
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE
DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE CE

Guarantee that machine type:.....
Versichert dass der Maschinentyp:.....
Guarantie pour machine type:.....
Garantische che il tipo di macchina:.....
Garantia que é o tipo de màquina:.....
Garantiza de que os tipos de màquinas:....

XD-X2

Is manufactured in comformity with the provisions of the following EC directives and applicable amendments:

Ist gemäss der folgenden für Maschinen geltenden EG-Richtlinjen hergestellt worden (damit auch alle zusätzliche Änderungen)

Est fabriqué en conformité aux dispositions des directives CE suivantes (y compris tous les amendements):

E´costruito in conformità a quanto previsto dalle seguenti direttive UE e successive modifiche:

Està fabricado conforme con las disposiciones de las debajo mencionadas directivas CE (y sucesivas

Safety of machinery	**98/ 37/ EEC**	**EN ISO 111 11-1**
Low voltage equipment	**2006/ 95/ EC**	**EN ISO 111 11-1**
Electromagnetic compatility	**2004/ 108/ EC**	**EN ISO 111 11-1**

Pär Josefsson, Manager Product and Development department, 2007-12-01

Ref. No. 24-893G-2003-06/1232